

**Pollutant and dust removal from waste gas - using fluidised bed reactor and deduster, with absorbent solids recycling****Patent Assignee:** METALLGESELLSCHAFT AG**Inventors:** HERRMANN E; SCHMIDT G; THOENE B; THONE B**Patent Family**

Patent Number	Kind	Date	Application Number	Kind	Date	Week	Type
DE 4206602	C1	19930624	DE 4206602	A	19920303	199325	B
EP 559253	A2	19930908	EP 93200322	A	19930205	199336	
CZ 9300268	A3	19940216	CZ 93268	A	19930224	199414	
SK 9300146	A3	19931006	SK 93146	A	19930226	199420	
US 5382418	A	19950117	US 9325355	A	19930301	199509	
EP 559253	A3	19931124	EP 93200322	A	19930205	199513	
EP 559253	B1	19950920	EP 93200322	A	19930205	199542	
DE 59300606	G	19951026	DE 500606	A	19930205	199548	
			EP 93200322	A	19930205		
ES 2079235	T3	19960101	EP 93200322	A	19930205	199608	

**Priority Applications (Number Kind Date):** DE 4206602 A ( 19920303)**Cited Patents:** No search report pub.; EP 172588 ; EP 211458 ; EP 254402 ; EP 427344 ; EP 463957 ; EP 495710**Patent Details**

Patent	Kind	Language	Page	Main IPC	Filing Notes
DE 4206602	C1		4	B01D-053/34	
EP 559253	A2	G	5	B01D-053/34	
Designated States (Regional): AT DE ES GB IT NL					
US 5382418	A		5	B01J-008/24	
EP 559253	B1	G	6	B01D-053/34	
Designated States (Regional): AT DE ES GB IT NL					
DE 59300606	G			B01D-053/34	Based on patent EP 559253
ES 2079235	T3			B01D-053/34	Based on patent EP 559253
CZ 9300268	A3			B01D-053/34	
SK 9300146	A3			F23G-007/06	
EP 559253	A3			B01D-053/34	

**Abstract:**

DE 4206602 C

In pollutant and dust removal from combustion waste gas by adding absorbent, passing at 40-500 deg.C through a fluidised bed reactor and a deduster and returning part of the sepd. solids to the fluidised bed reactor, (a) (part of) the returned solids (16) are injected with a carrier gas (14) upwardly through a pipe (15) into the lower part of the reactor

<http://toolkit.dialog.com/intranet/cgi/present?STYLE=1360084482&PRESENT=DB=351,AN=9504645,F...> 6/20/2005

(5); and (b) (part of) the combustion waste gas (1) is passed from the space (19) surrounding the pipe (15) into the upwardly directed flow in the reactor.

A fluidised bed reactor, for use in the process, is also claimed.

ADVANTAGE - Good distribution of returned solids is produced in the reactor so that chemical reactions e.g. for NO<sub>x</sub> redn. are accelerated.

Dwg.1/2

EP 559253 B

A method for removing pollutants and dust from a combustion exhaust gas in which at least one absorbent is added to the exhaust gas and the gas is passed first of all through a venturi neck and then upwards through a fluidised bed reactor and a dust removal apparatus at temperatures in the range of about 40 to 500 deg.C, a portion of the solids separated out in the dust removal apparatus is recycled into the fluidised bed reactor, at least a portion of the solids to be recycled into the fluidised bed reactor is blown upwards into the lower region of the reactor with an entraining gas through a tube arranged centrally in the venturi neck, characterised in that at least a portion of the combustion exhaust gas is introduced into the reactor in an upward-directed stream through an annular space surrounding the tube and open towards the fluidised bed region, with a displacement member being arranged between the tube and the annular space, which member increases the distance between the tube and the annular space.

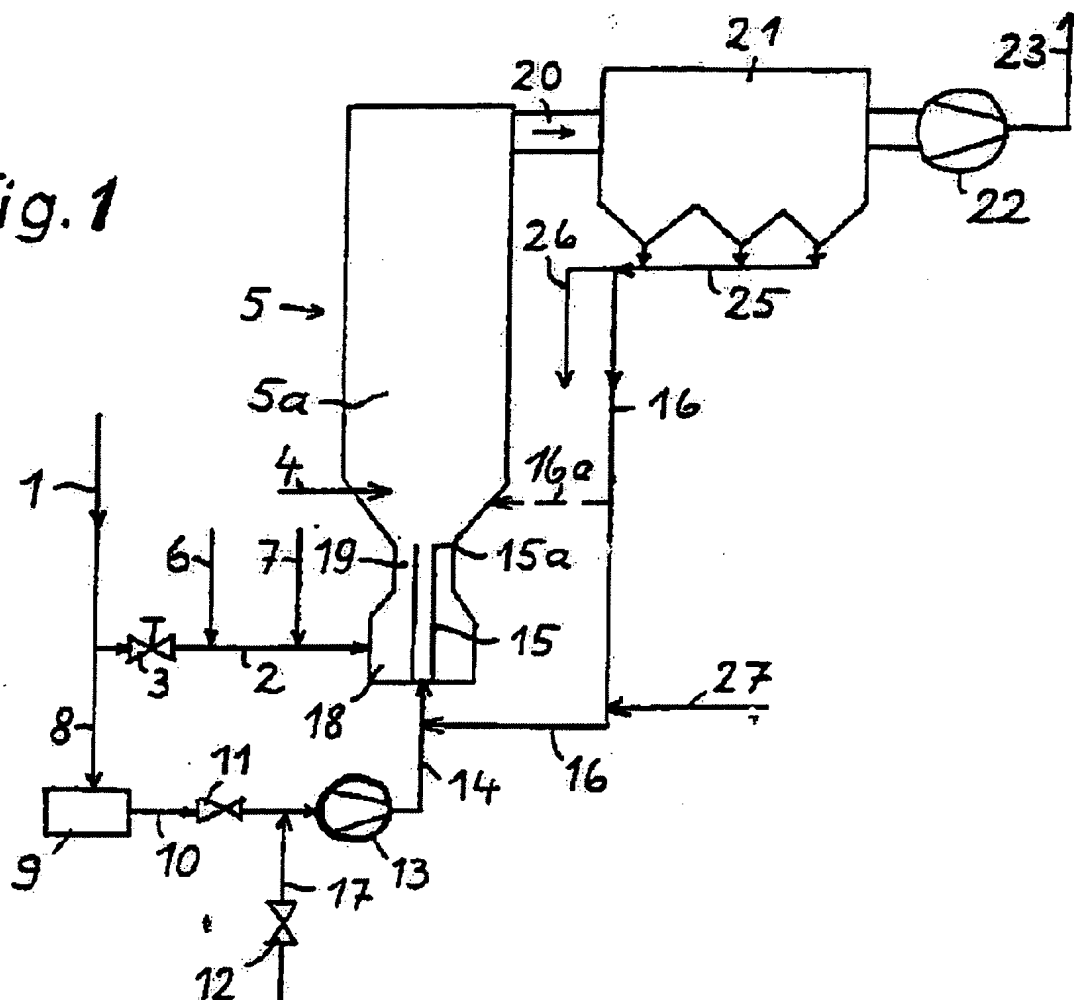
Dwg.1/1

US 5382418 A

Combustion gas is (a) mixed at a rate of at least 90% with an absorbent contg. NH<sub>3</sub> and a granular denitrating agent, (b) is fed upward through the interspace between an entrance chamber surrounding an upright tube, with a constriction provided in the annular space so that the upward velocity of the gas in the annular space is higher than when entering the entrance chamber, (c) the gas is then allowed to flow into the lower portion of a fluidised bed in a reactor, kept at 40-500 deg.C where it is reacted with the absorbent (d), the gas with entrained solids is then dedusted in a separate device and entrained solids are removed and (e) a portion of the separated solids are entrained in a portion of the exhaust gas, a portion of the dedusted gas, an inert gas and/or air and blown into the reactor through the upright tube.

USE/ADVANTAGE - To remove pollutants and dust from a combustion gas. A better process than known ones ensuring effective distribution of absorbent solids.

Dwg.1/2

*Fig. 1*

Derwent World Patents Index

© 2005 Derwent Information Ltd. All rights reserved.

Dialog® File Number 351 Accession Number 9504645

19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

12 Patentschrift  
10 DE 42 06 602 C 1

21 Aktenzeichen: P 42 06 602.6-43  
22 Anmeldetag: 3. 3. 92  
43 Offenlegungstag: —  
45 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 24. 6. 93

61 Int. Cl. 9:  
B 01 D 53/34  
B 01 D 53/12  
B 01 D 53/36  
B 07 B 7/02

DE 42 06 602 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:

Metallgesellschaft AG, 6000 Frankfurt, DE

72 Erfinder:

Thöne, Bernd, 6360 Friedberg, DE; Schmidt,  
Gerhard, 6367 Karben, DE; Herrmann, Erhard, Dr.,  
5090 Leverkusen, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE-PS	10 16 938
DE	35 44 764 A1
— EP	02 28 111 A1
DE	37 01 527
US	44 09 101

54 Verfahren zum Entfernen von Schadstoffen aus Verbrennungsabgasen und Wirbelschichtreaktor hierzu

57 Das Abgas wird mit mindestens einem Absorptionsmittel versetzt und bei Temperaturen im Bereich von etwa 40 bis 500°C durch einen Wirbelschichtreaktor und eine Entstaubungseinrichtung geleitet. Ein Teil der in der Entstaubungseinrichtung abgeschiedenen Feststoffe wird in den Wirbelschichtreaktor zurückgeführt. Mindestens ein Teil der zurückgeführten Feststoffe wird mit einem Fördergas durch ein Rohr aufwärts in den unteren Bereich des Reaktors eingeblasen. Das Verbrennungsabgas wird mindestens teilweise aus einem das Rohr umgebenden Raum im aufwärts gerichteten Strom in den Reaktor eingeleitet. Als Fördergas kann man z. B. Luft oder auch Verbrennungsabgas verwenden.

DE 42 06 602 C 1

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Entfernen von Schadstoffen und Staub aus einem Verbrennungsabgas, bei dem das Abgas mit mindestens einem Absorptionsmittel versetzt und bei Temperaturen im Bereich von etwa 40 bis 500°C durch einen Wirbelschichtreaktor und eine Entstaubungseinrichtung geleitet wird und wobei man einen Teil der in der Entstaubungseinrichtung abgeschiedenen Feststoffe in den Wirbelschichtreaktor zurückführt. Zur Erfindung gehört auch ein Wirbelschichtreaktor zur Durchführung des Verfahrens.

Ein Verfahren dieser Art ist im Europa-Patent 02 28 111 und in der dazu korrespondierenden DE-OS 35 44 764 sowie auch in der DE-A-37 01 527 beschrieben. Beim Verfahren des Europa-Patents vermischt man das Abgas mit calciumhaltigem Absorptionsmittel, um Schwefeloxide zu binden. Der DE-A-37 01 527 zufolge verteilt man  $\text{NH}_3$  und einen Entstickungskatalysator, der u. a.  $\text{FeSO}_4$  auf einem Träger enthält, in das Abgas, um  $\text{NO}_x$  zu reduzieren. Wirbelschichtöfen für metallurgische Zwecke mit zentraler Luftzufuhr im unteren Bereich sind im DE-Patent 10 16 938 und im US-Patent 44 09 101 beschrieben.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die bekannte Arbeitsweise zu verbessern und dabei vor allem für eine gute Verteilung der in den Wirbelschichtreaktor zurückgeführten Feststoffe zu sorgen. Beim eingangs genannten Verfahren geschieht dies erfindungsgemäß dadurch, daß man mindestens einen Teil der in den Wirbelschichtreaktor zurückzuführenden Feststoffe mit einem Fördergas durch ein Rohr aufwärts in den unteren Bereich des Reaktors einbläst und mindestens einen Teil des Verbrennungsabgases aus einem das Rohr umgebenden Raum im aufwärts gerichteten Strom in den Reaktor einleitet. Hierbei sorgt das Fördergas dafür, daß die Feststoffe im gewünschten Bereich in die Wirbelschicht eintreten und vom Verbrennungsgas erfaßt und möglichst gleichmäßig verteilt werden. Die chemischen Reaktionen zum Reduzieren der Stickstoffoxide laufen dadurch beschleunigt ab. Vorzugsweise ist das Rohr zentral im unteren Bereich des Reaktors angeordnet.

Als Fördergas kommen verschiedene Gase, z. B. Inertgas oder Luft, in Frage. Eine weitere Möglichkeit besteht darin, als Fördergas Verbrennungsabgas zu verwenden, wobei es sich um unbehandeltes oder auch um bereits entstaubtes Abgas handeln kann.

Als Absorptionsmittel können dem Wirbelschichtreaktor Entschwefelungsmittel und/oder Entstickungsmittel zugeführt werden. Entschwefelungsmittel sind z. B.  $\text{NaOH}$  oder calciumhaltige feinkörnige Substanzen wie etwa  $\text{Ca}(\text{OH})_2$  oder  $\text{CaO}$ . Zum Entsticken kann man z. B.  $\text{NH}_3$  mit einem körnigen Katalysator wie etwa Eisensulfat verwenden.

Ausgestaltungsmöglichkeiten des Verfahrens und der zugehörigen Vorrichtung werden mit Hilfe der Zeichnung erläutert. Es zeigt

Fig. 1 ein vollständiges Verfahrensschema mit schematisch dargestelltem Wirbelschichtreaktor und

Fig. 2 eine weitere Möglichkeit der Ausgestaltung des unteren Bereichs des Wirbelschichtreaktors.

Das Verbrennungsabgas, das z. B. aus einer mit Kohle, Gas oder Heizöl gefeuerten Verbrennungsanlage stammt, wird gemäß Fig. 1 in der Leitung (1) herangeführt. Das Abgas, das bereits teilweise gekühlt sein kann, weist Temperaturen im Bereich von 40 bis 600°C und

vorzugsweise von höchstens 500°C auf. Das Abgas wird in einen Hauptstrom und einen Reststrom aufgeteilt, wobei der Hauptstrom durch eine Leitung (2) mit einem Regelorgan (3) einem Wirbelschichtreaktor (5) zugeführt wird. Die Aufteilung auf einen Hauptstrom (Leitung (2)) und einen Reststrom (Leitung (8)) erfolgt zu meist im Verhältnis von 10:1 bis 100:1.

Wenn man  $\text{NO}_x$  entfernen will, gibt man dem Gas der Leitung (2) durch die Leitung (6) einen Entstickungskatalysator und durch die Leitung (7) in dosierter Menge  $\text{NH}_3$  zum Reduzieren der Stickstoffoxide zu. Pro Mol  $\text{NO}_x$  im Abgas werden üblicherweise etwa 0,8 bis 1,5 Mol  $\text{NH}_3$  zugemischt. Als Entstickungskatalysator, der bevorzugt in Pulverform dem Abgas zugegeben wird, verwendet man in bekannter Weise z. B. Eisensulfat.

Der in der Leitung (8) abgezweigte Teil des Verbrennungsabgases wird, falls nötig, zur groben Entstaubung zunächst durch einen Abscheider (9) geführt, bei dem es sich z. B. um einen Zyklon oder ein Gewebefilter handeln kann. Anschließend gelangt das Gas durch die Leitung (10) und die geöffnete Klappe (11) bei geschlossenem Absperrorgan (12) zu einem Gebläse (13), welches das Gas durch die Leitung (14) in ein Rohr (15) drückt. Der Abscheider (9) dient dem Schutz des Gebläses (13) vor zu starker Beanspruchung durch grobe Staubteilchen.

Dem Abgas der Leitung (14) gibt man durch die Leitung (16) feinkörnige Feststoffe zu, die durch das als Fördergas dienende Abgas in den Reaktor (5) eingeblasen werden. Den Feststoffen der Leitung (16) führt man durch die Leitung (27) feinkörniges Entschwefelungsmittel, z. B.  $\text{Ca}(\text{OH})_2$  oder  $\text{CaO}$ , zu, wenn man aus dem Abgas Schwefeloxide entfernen will. Das senkrechte Rohr (15) befindet sich zentral im unteren Bereich des Wirbelschichtreaktors (5). Es ist von einer Einlaßkammer (18) umgeben, in welche das durch die Leitung (2) herangeführte Abgas eintritt. In der Nähe der Mündung (15a) des Rohrs (15) ist der das Rohr umgebende Ringraum (19) verengt, darüber beginnt der erweiterte Bereich des Wirbelschichtreaktors (5). Wenn man bei Temperaturen von unter 100°C entschwefeln will, empfiehlt es sich, Wasser durch die Leitung (4) in den Reaktor (5) einzudüsen.

Abgas,  $\text{NH}_3$  und Entstickungskatalysator sowie aus dem Rohr (15) kommendes Fördergas und mitgeführte Feststoffe, die Entschwefelungsmittel enthalten, vermischen sich im Wirbelbereich (5a) des Reaktors (5). Dabei reagieren die Stickstoffoxide mit  $\text{NH}_3$  zu  $\text{N}_2$  und Wasser und das Entschwefelungsmittel bindet  $\text{SO}_2$  und  $\text{SO}_3$ . Im Wirbelbereich (5a) herrschen Gasgeschwindigkeiten und Feststoffkonzentrationen, wie man sie von der zirkulierenden Wirbelschicht her kennt. Die Temperaturen liegen hier im Bereich von 40 bis 500°C.

Als Fördergas kann man auch ein anderes Gas, z. B. entstaubtes Abgas oder Luft, verwenden. Man leitet dieses Gas durch die Leitung (17) und das geöffnete Absperrorgan (12) zum Gebläse (13), wobei die Klappe (11) geschlossen ist. Das Abgas der Leitung (1) wird in diesem Fall vollständig durch die Leitung (2) in den Reaktor (5) geführt.

Das Feststoffe enthaltende Abgas verläßt den Reaktor (5) durch den Kanal (20) und gelangt zu einer Entstaubungseinrichtung (21), z. B. einem Elektrofilter. Möglich ist es auch, als Entstaubungseinrichtung z. B. ein Schlauchfilter zu verwenden. Behandeltes Abgas wird von einem Gebläse (22) aus der Entstaubungseinrichtung (21) angesaugt und durch den Kamin (23) abgeleitet.

Die in der Entstaubungseinrichtung (21) anfallenden Feststoffe gelangen zunächst zu einer Sammelleitung (25) und werden teilweise durch die Leitung (16) zurück zum Reaktor (5) geführt. Ein Teil der Feststoffe wird durch die Leitung (26) aus dem Prozeß entfernt.

Wenn man nicht die gesamten in den Reaktor (5) zurückzuführenden Feststoffe durch das Rohr (15) einblasen will, kann man einen Teil der Feststoffe z. B. auch durch die gestrichelt eingezeichnete Leitung (16a) einbringen. Die günstige Verteilung der Feststoffe wird hierdurch nicht oder kaum verändert.

Bei der Variante der Fig. 2 weist der untere Bereich des Wirbelschichtreaktors (5) einen Verdrängerkörper (30) auf, der das Rohr (15) umgibt. Dadurch wird ein größerer Abstand zwischen dem Ringraum (19) und dem Rohr (15) hergestellt. Dies kann vorteilhaft sein, um die Innenwand des Reaktors (5) intensiver mit aufwärts strömendem Verbrennungsabgas zu bestreichen. Die übrigen Bezugswerte haben die bereits zusammen mit Fig. 1 erläuterte Bedeutung.

Bei den Ausführungsformen der Fig. 1 und 2 liegen die Gasgeschwindigkeiten im Ringraum (19) zumeist im Bereich von 30 bis 90 m/sec und im Rohr (15) im Bereich von 2 bis 30 m/sec.

#### Beispiele

In den Beispielen 1 und 2 geht es um die Reinigung eines Rauchgases aus einem Kraftwerk, das in einer Menge von 760000 Nm<sup>3</sup>/h in der Leitung (1) herangeführt wird. Das Rauchgas wird in einer der Zeichnung entsprechenden Anlage behandelt. Pro Nm<sup>3</sup> enthält das Rauchgas 0,6 g Feststoffe, insbesondere Flugasche. Die Entstaubungseinrichtung (21) ist ein Elektrofilter mit 5 Feldern, es erreicht einen Entstaubungsgrad von 99,992%. Pro Stunde werden durch die Leitung (16) 700000 kg Feststoffe zurückgeführt, etwa 1,6% der im Elektrofilter abgeschiedenen Feststoffe entfernt man durch die Leitung (26).

#### Beispiel 1

Man arbeitet in einer Anlage gemäß Fig. 1 ohne die Leitungen (6), (7), (16a) und (17). 98% des Rauchgases strömen durch die Leitung (2), die restlichen 2% dienen als Fördergas, das in einem Gewebefilter (9) entstaubt wird und durch die Leitung (14) und das Rohr (15) in den Reaktor (5) gelangt. Das Rauchgas enthält pro Nm<sup>3</sup> 2000 mg SO<sub>2</sub> pro Nm<sup>3</sup> Rauchgas düst man durch die Leitung (4) 46 g Wasser ein und gibt durch die Leitung (27) pro Stunde 7,8 t Ca(OH)<sub>2</sub> zu. Die Temperaturen liegen im Reaktor im Bereich von etwa 60 bis 70°C. Das in der Leitung (23) abgeführte gereinigte Rauchgas enthält pro Nm<sup>3</sup> noch 50 mg Staub und 180 mg SO<sub>2</sub>.

#### Beispiel 2

Das Rauchgas, das pro Nm<sup>3</sup> 1000 mg NO<sub>x</sub>, 1800 mg SO<sub>2</sub> und 3 g Staub enthält, wird entschwefelt, entstickt und entstaubt. Das ganze Rauchgas wird mit einer Temperatur von 420°C durch die Leitung (2) in den Reaktor (5) geleitet, als Fördergas führt man Luft in einer Menge von 14000 Nm<sup>3</sup>/h durch die Leitungen (17) und (14) zu. Der untere Bereich des Reaktors ist mit einem Verdrängerkörper (30), vgl. Fig. 2, ausgestattet. Pro Nm<sup>3</sup> Rauchgas gibt man 0,3 g Eisensulfat, 0,31 mg NH<sub>3</sub> und 3,4 g Ca(OH)<sub>2</sub> zu. Das gereinigte Rauchgas in der Leitung (23) enthält pro Nm<sup>3</sup> noch 100 mg NO<sub>x</sub>, 120 mg SO<sub>2</sub> und

30 mg Staub.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zum Entfernen von Schadstoffen und Staub aus einem Verbrennungsabgas, bei dem das Abgas mit mindestens einem Absorptionsmittel versetzt und bei Temperaturen im Bereich von etwa 40 bis 500°C durch einen Wirbelschichtreaktor und eine Entstaubungseinrichtung geleitet wird und wobei man einen Teil der in der Entstaubungseinrichtung abgeschiedenen Feststoffe in den Wirbelschichtreaktor zurückführt, dadurch gekennzeichnet, daß man mindestens einen Teil der in den Wirbelschichtreaktor zurückzuführenden Feststoffe mit einem Fördergas durch ein Rohr aufwärts in den unteren Bereich des Reaktors einbläst und mindestens einen Teil des Verbrennungsabgases aus einem das Rohr umgebenden Raum im aufwärts gerichteten Strom in den Reaktor einleitet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man als Fördergas Verbrennungsabgas verwendet.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Luft als Fördergas verwendet.
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß man Entschwefelungsmittel in den Wirbelschichtreaktor einleitet.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder einem der folgenden, dadurch gekennzeichnet, daß man NH<sub>3</sub> und einen Entstickungskatalysator in den Wirbelschichtreaktor einleitet.
6. Wirbelschichtreaktor zur Durchführung des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Reaktor im unteren Bereich ein aufwärts gerichtetes Rohr mit einer Zuleitung für Feststoffe und Fördergas und einen das Rohr umgebenden, zum Wirbelschichtbereich hin offenen Ringraum mit einer Zuleitung für Verbrennungsabgas aufweist.
7. Wirbelschichtreaktor nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Rohr und dem Ringraum ein Verdrängerkörper angeordnet ist.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

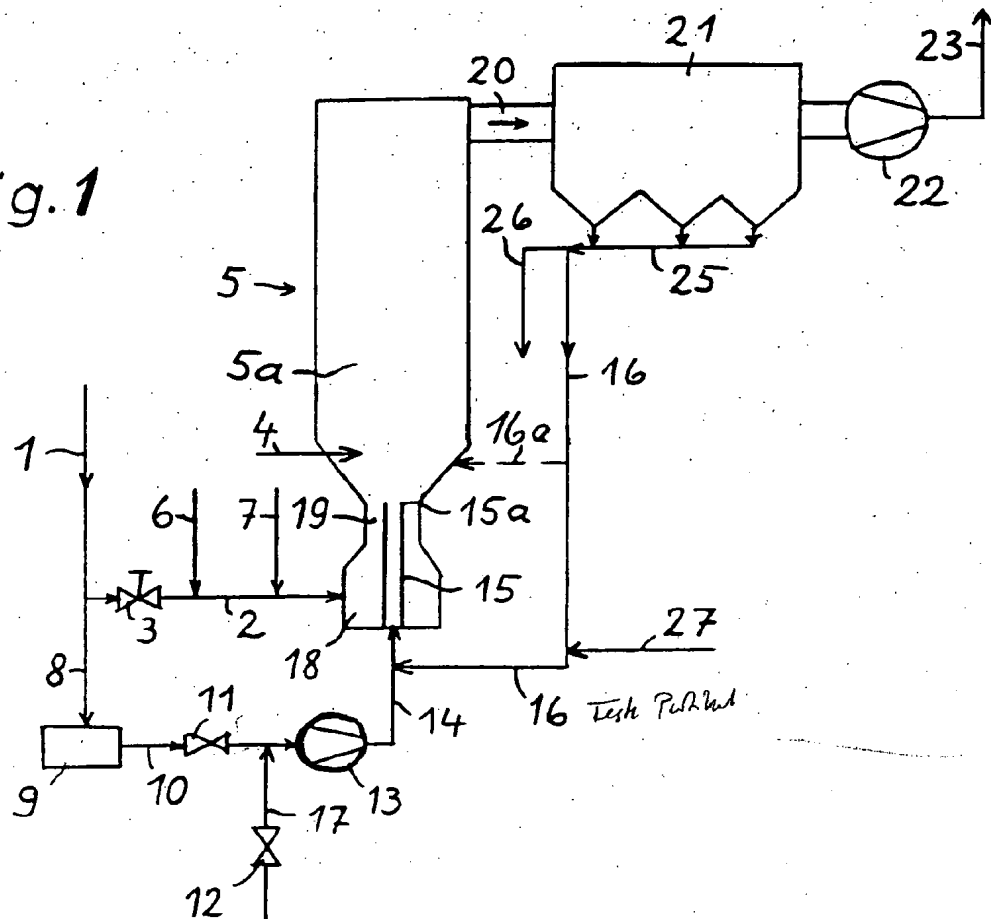


Fig. 2

